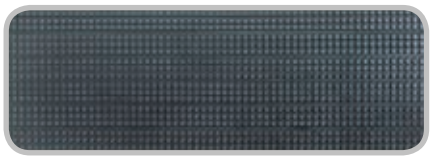
Garnissage de tambour par collage à froid Flex-Lag®

Manuel d'installation, d'utilisation et de maintenance

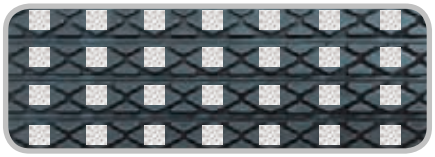
Applications légères



Bandes lisses

Motif losanges en caoutchouc

Motif losanges en céramique (13 %)



Semi-céramique (39 %)

Tout céramique (80 %)

Garnissage de tambour par collage à froid Flex-Lag®

Date d'achat : _____

Revendeur : _____

Date d'installation : _____

Ces informations vous seront utiles pour toute demande ou question concernant les pièces de rechange, les spécifications ou le dépannage.

Table des matières

Section 1 – Informations importantes 2
1.1 Introduction générale 2
1.2 Avantages pour l'utilisateur 2
1.3 Option d'entretien 2

Section 2 – Considérations relatives à la sécurité et mesures de précaution 3
2.1 Convoyeurs à l'arrêt 3
2.2 Convoyeurs en marche 3

Section 3 – Contrôles avant installation 4
3.1 Liste de contrôles 4

Section 4 – Instructions d'installation 5-8

Section 5 – Liste de contrôles avant la mise en service et test du convoyeur 9
5.1 Liste de contrôles avant la mise en service 9
5.2 Essai du convoyeur 9

Section 6 – Maintenance ..... 10 - 12
6.1 Inspection d'une nouvelle installation 10
6.2 Inspection visuelle de routine 10
6.3 Inspection physique de routine 10
6.4 Journal de maintenance 11
6.5 Liste de contrôles de maintenance du garnissage 12

Section 7 – Dépannage 13

Section 8 – Spécifications et schémas DAO 13-19
8.1 Spécifications 13
8.2 Schéma DAO - Applications légères 14
8.3 Bandes lisses 15
8.4 Motif losanges 16
8.5 Motif losanges en céramique 17
8.6 Medium Ceramic, Dimpled Tiles, Natural and FRAS 18
8.7 Medium Ceramic, Smooth Tiles, Natural and FRAS 19
8.8 Full Ceramic, Dimpled Tiles, Natural and FRAS 20
8.9 Full Ceramic, Smooth Tiles, Natural and FRAS 21

Section 9 – Autres produits pour convoyeurs Flexco 25

Section 1 – Informations importantes

1.1 Introduction générale

Merci d'avoir choisi un garnissage de tambour Flex-Lag® pour votre convoyeur.

Le présent manuel vous aidera à comprendre le fonctionnement de ce produit et à l'exploiter au maximum de ses capacités tout au long de sa durée de vie.
Pour une utilisation sûre et efficace, il est important de comprendre et de suivre les informations et les directives présentées ici. Ce manuel expose les mesures de précaution à respecter pour votre sécurité et fournit les instructions d'installation, les procédures de maintenance et des conseils pour le dépannage.

Toutefois, si vous avez des questions ou des problèmes qui ne sont pas traités, veuillez contacter votre représentant ou notre service clientèle :

Service clientèle : +49-7428-9406-0

Visitez www.flexco.com pour connaître les autres lieux d'implantation et découvrir les autres produits Flexco.

Veuillez lire attentivement le présent manuel et le transmettre aux personnes directement chargées de l'installation, l'utilisation et la maintenance de ce garnissage de tambour. Bien que nous nous soyons efforcés de simplifier au maximum l'installation et l'entretien de ce garnissage, **il nécessite tout de même une installation correcte et des inspections régulières pour garder toute son efficacité.**

1.2 Avantages pour l'utilisateur

Une installation correcte et une maintenance régulière vous apporteront les avantages suivants :

- élimination du glissement de bande ;
- diminution de la période d'immobilisation du convoyeur ;
- diminution des frais de main d'œuvre ;
- diminution des coûts de maintenance ;
- augmentation de la durée de vie du garnissage et du tambour.

1.3 Option d'entretien

Le garnissage de tambour Flex-Lag® est conçu pour être facilement installé et entretenu par le personnel sur site. Toutefois, si vous préférez bénéficier d'un service complet clé en main, veuillez contacter votre représentant Flexco local.

Section 2 – Considérations relatives à la sécurité et mesures de précaution

Avant d'installer et d'utiliser le garnissage de tambour Flex-Lag®, vous devez lire attentivement les informations de sécurité suivantes.

Certaines tâches de réglage, de maintenance et d'exploitation sont réalisées lorsque le convoyeur est **à l'arrêt**, d'autres lorsqu'il est **en marche**. Le protocole de sécurité est différent selon le cas.

2.1 Convoyeurs à l'arrêt

Les tâches suivantes sont réalisées lorsque le convoyeur est à l'arrêt :

- installation ;
- nettoyage.

⚠ DANGER

Il est impératif de respecter les réglementations de verrouillage et de consigne OSHA/MSHA, 9 CFR 1910.147, avant d'entreprendre les tâches susmentionnées. Le non-respect des procédures de verrouillage et de consigne expose le personnel à un comportement imprévisible des produits dû au déplacement de la bande transporteuse. Risque de blessures graves ou de décès.

Avant d'entreprendre une tâche :

- Verrouillez et consignez la source d'alimentation du convoyeur.
- Relâchez les dispositifs de tension.
- Dégagez la bande transporteuse ou bloquez-la.

⚠ MISE EN GARDE

Utilisez des équipements de protection individuelle (EPI) :

- Lunettes de sécurité (lunettes antiéclaboussures facultatives)
- Appareil respiratoire agréé NIOSH avec cartouche pour vapeurs organiques (en cas d'absence de ventilation comme recommandé dans les fiches de données de sécurité jointes)
- Casque de sécurité
- Chaussures de sécurité
- Gants en nitrile
- Chemise à manches longues
- Tablier (facultatif)

L'exiguïté et la présence de composants lourds exposent les yeux, les pieds et le crâne de l'opérateur à des dangers.

Il est nécessaire d'avoir recours à des EPI pour contrôler les dangers prévisibles associés au garnissage de convoyeur. Cela permet d'éviter de graves blessures.

2.2 Convoyeurs en marche

Deux tâches de routine doivent être effectuées lorsque le convoyeur est en marche :

- contrôle des performances ;
- dépannage dynamique.

⚠ DANGER

Chaque tambour de bande présente un risque de coincement par attraction. Ne touchez ou ne poussez jamais un tambour lorsque le convoyeur est en marche. Les tambours piègent instantanément les membres et les blessures qu'ils occasionnent mènent à l'amputation.

⚠ MISE EN GARDE

Les tambours peuvent se transformer en projectiles dangereux. Restez le plus loin possible du tambour et portez des lunettes et un casque de sécurité. Les projectiles peuvent infliger de graves blessures.

⚠ MISE EN GARDE

N'effectuez aucun réglage sur un tambour lorsque le convoyeur est en marche. Des saillies et des déchirures imprévisibles de la bande peuvent entraîner des mouvements brusques. Les pièces flottant librement peuvent provoquer de graves blessures ou le décès.

Section 3 – Contrôles avant installation

3.1 Liste de contrôles

- Vérifiez que la taille du garnissage est adaptée à la largeur du tambour.
- Assurez-vous de disposer du bon nombre de bandes de garnissage pour garnir le tambour (voir page 6).
- Assurez-vous de disposer d'une quantité suffisante d'apprêt, d'adhésif et d'activateur pour garnir le tambour (voir page 6).
- Vérifiez le contenu du carton et assurez-vous que toutes les pièces sont présentes.
- Passez en revue la liste des outils nécessaires au début des instructions d'installation.
- Contrôlez le site du convoyeur :

  Le garnissage va-t-il être installé dans une zone de chargement ?

  L'installation se fait-elle sur un tambour de tête libre ?

Section 4 – Instructions d'installation

Lors de l'utilisation des adhésifs veuillez suivre les instructions du fabricant concerné pour ce qui est de l'utilisation, du mélange, de l'application et des procédures de sécurité.

Ayez recours à des équipements de protection adaptés pendant la procédure de garnissage. Portez des lunettes de sécurité avec protection latérale, ou des lunettes antiéclaboussures en cas de risque de projection de liquide dans les yeux. Portez des gants résistants aux produits chimiques (nitrile) et une chemise à manches longues pour éviter tout contact avec la peau. Un tablier peut s'avérer utile en cas de risque d'éclaboussures. Une protection respiratoire peut être nécessaire pour éviter une surexposition lors de la manipulation de ce produit. En l'absence de ventilation générale de la pièce ou si celle-ci est insuffisante, utilisez un appareil respiratoire filtrant agréé NIOSH avec cartouche pour vapeurs organiques. Veuillez vous reporter aux fiches de données de sécurité relatives à l'adhésif, à l'activateur et à l'apprêt pour connaître les exigences détaillées. Veuillez également suivre toute directive locale ou régionale pour l'utilisation de ce produit.

Verrouillez le convoyeur et consignez-le au niveau de la source d'alimentation avant de commencer l'installation du garnissage de tambour.

Outils nécessaires :

- Meuleuse (faible vitesse de rotation recommandée)
- Disque à lamelles grain 24
- Brosse d'établi
- Meule assiette à gros grain
- Pinceaux
- Cutter solide
- Cordeau
- Maillet en caoutchouc sans rebond
- Roulettes/rouleaux de garnissage
- Outil oscillant (pour la découpe du caoutchouc)

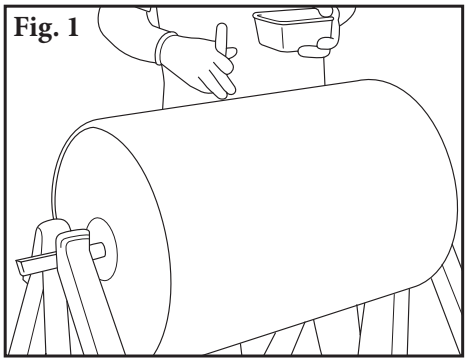


Fig. 1

1. **Préparez le tambour en retirant l'ancien garnissage, la peinture et l'apprêt.** Sablez l'ensemble du tambour ou utilisez une meuleuse avec un disque à lamelles ou un disque en papier grain 24. Éliminez les particules restantes de la surface du tambour à l'aide d'une brosse d'établi et d'un solvant pour métal sans huile. Appliquez au pinceau l'apprêt sur la surface du tambour, y compris les bords. Laissez sécher complètement (au moins 30 minutes).

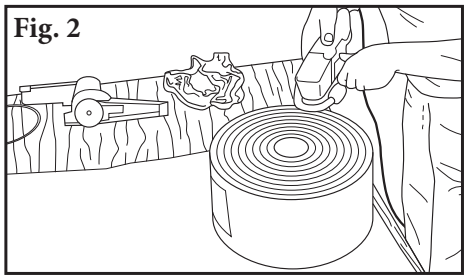


Fig. 2

2. **Utilisez une meuleuse avec un disque assiette à gros grain pour polir les bords et la face inférieure du garnissage.** Veillez à ne pas brûler le caoutchouc. Nettoyez la surface à l'aide d'un solvant sans huile pour éliminer toute particule.

Section 4 – Instructions d'installation (suite)

3. **Utilisez le tableau de sélection des bandes à droite pour calculer le nombre de bandes nécessaires en fonction du diamètre de votre tambour.** À l'aide d'un cutter solide, coupez des bandes de garnissage d'une longueur supérieure de 100 mm à la largeur frontale du tambour. Les garnissages Semi-céramique et Tout céramique sont livrés en bandes d'une longueur prédéfinie. **Remarque : les plaquettes de céramique ne doivent pas se trouver au niveau ou au-dessus du bord du tambour.**

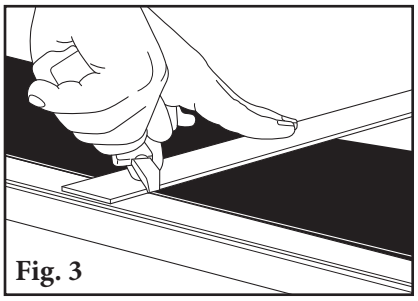
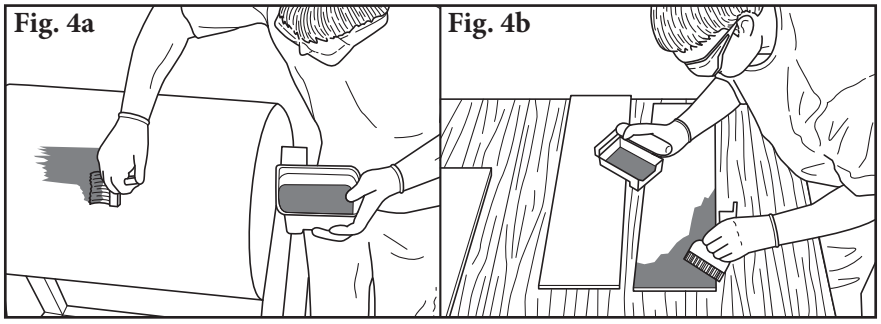


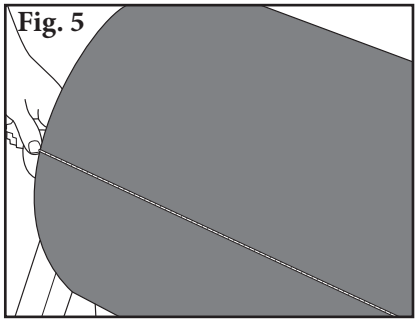
Fig. 3

DIAMÈTRE DU TAMBOUR			
DIAMÈTRE DU TAMBOUR	BANDES NÉCESSAIRES	DIAMÈTRE DU TAMBOUR	BANDES NÉCESSAIRES
mm		mm	
320-381	6	1 083-1 145	18
382-445	7	1 146-1 210	19
446-510	8	1 211-1 273	20
511-573	9	1 274-1 336	21
574-636	10	1 337-1 400	22
637-700	11	1 403-1 463	23
701-764	12	1 466-1 527	24
765-827	13	1 529-1 590	25
828-891	14	1 593-1 654	26
892-955	15	1 656-1 717	27
956-1 018	16	1 720-1 781	28
1 019-1 082	17	1 783-1 844	29

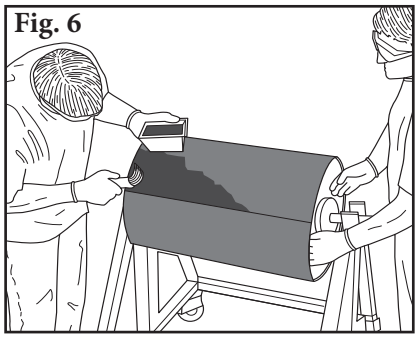
Section 4 – Instructions d'installation (suite)



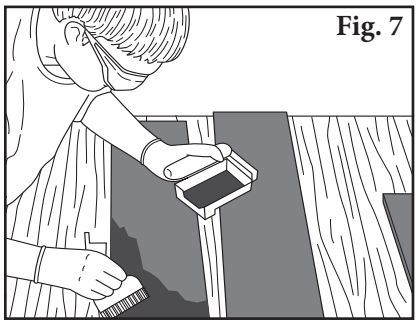
4. **Veuillez suivre les instructions du fournisseur de l´adhésif.**



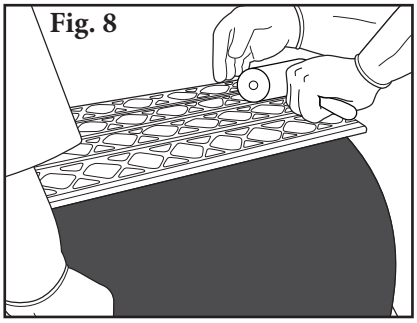
5. **Une fois la première couche d'adhésif totalement sèche, tracez une ligne sur toute la largeur du tambour à l'aide d'un cordeau ou d'une pointe à tracer,** en veillant à ce qu'elle soit parallèle à l'axe de l'arbre et perpendiculaire au bord du tambour.



6. **Appliquez une seconde couche d'adhésif sur le tambour.** En commençant au niveau de la ligne perpendiculaire, appliquez la seconde couche d'adhésif sur une surface légèrement plus grande qu'une bande de garnissage.



7. **Appliquez une seconde couche d'adhésif sur une bande de garnissage.** Veillez à appliquer également de l'adhésif sur les bords du garnissage.



8. **Une fois que la seconde couche a atteint la viscosité requise** (touchez la surface avec le dos de la main après environ 2 à 5 minutes, elle doit être collante mais vous ne devez pas avoir d'adhésif sur la main), posez une bande de garnissage, en suivant la ligne perpendiculaire pour vous assurer que la bande est perpendiculaire au tambour. En partant du centre de la bande, frappez sur TOUTE sa surface avec un maillet en caoutchouc sans rebond pour chasser l'air. Recommencez cette procédure avec une roulette/ un rouleau de garnissage pour chasser l'air des rainures de drainage. Veillez à vérifier les bords pour vous assurer qu'ils sont bien collés.

Section 4 – Instructions d'installation (suite)

9. **Reprenez les étapes 6 et 7, puis placez la deuxième bande de garnissage contre la première,** en veillant à ne laisser aucun espace entre les deux. Il peut être nécessaire de passer la roulette entre les bandes pour éliminer les éventuels espaces. Reprenez l'étape 8 avec le maillet en caoutchouc et la roulette pour chasser l'air emprisonné sous la bande appliquée. Décalez les bandes de garnissage latéralement pour aligner les motifs losanges/céramique.

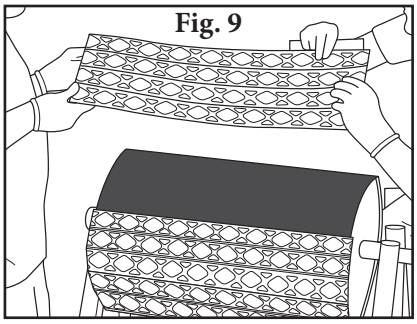


Fig. 9

10. **Rognez le garnissage en excès des bandes appliquées au bord du tambour** à l'aide d'un cutter solide ou d'un outil oscillant. Rognez le garnissage perpendiculairement en le soulevant et en l'écartant du bord du tambour.

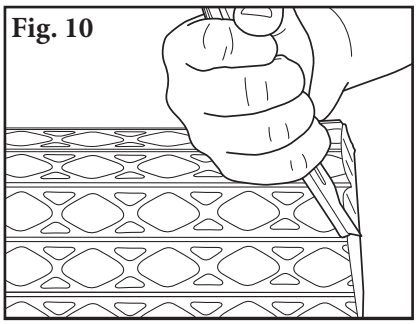


Fig. 10

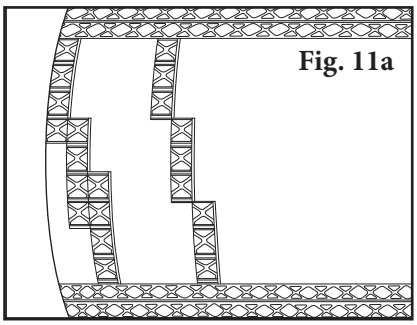


Fig. 11a

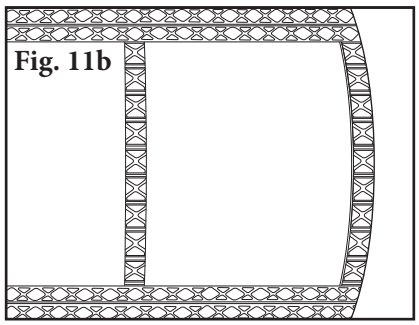


Fig. 11b

11. **Pour appliquer les 3-4 dernières bandes,** positionnez des morceaux de garnissage découpés à l'étape 10 sur la partie non garnie du tambour. Manipulez les morceaux pour déterminer comment rogner les dernières bandes. Rognez les morceaux dans les rainures pour trouver le bon ajustement. Utilisez les morceaux comme gabarits pour rogner les dernières bandes de garnissage. **Remarque : les dernières bandes ne doivent pas comporter moins de trois rangées.**

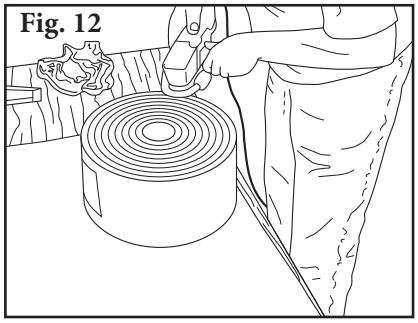


Fig. 12

12. **Reprenez les étapes 6 à 10 pour poser les 3-4 dernières bandes.** La toute dernière bande de garnissage (la plus large) doit se positionner d'elle-même. Vérifiez l'ajustement de la dernière bande avant d'appliquer la seconde couche d'adhésif.

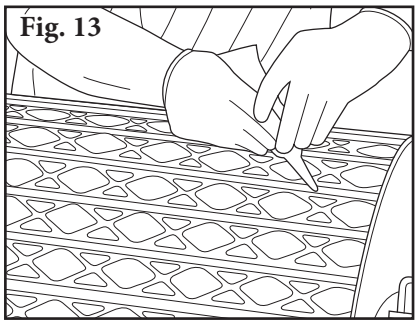


Fig. 13

13. **Comblez les éventuels espaces entre les bandes de garnissage d'un joint en caoutchouc.** Passez également le disque de polissage sur le bord rogné du garnissage et appliquez une dernière couche d'adhésif pour sceller le bord et la jonction entre les bandes de garnissage.

    Remarque : laissez sécher au moins 24 heures avant de mettre en service le tambour que vous venez de garnir.

Section 5 – Liste de contrôles avant la mise en service et test du convoyeur

5.1 Liste de contrôles avant la mise en service

- Veillez à ce que tous les matériaux et outils d'installation aient été retirés de la bande et de la zone du convoyeur.

5.2 Essai du convoyeur

- Faites fonctionner le convoyeur pendant au moins 15 minutes et contrôlez les performances du garnissage.

REMARQUE : observer le garnissage du tambour pendant qu'il remplit correctement son rôle vous aidera à détecter les problèmes à l'avenir.

Section 6 – Maintenance

Le garnissage Flexco est conçu pour ne nécessiter qu'un minimum de maintenance. Toutefois, pour conserver des performances élevées, il est nécessaire de l'entretenir comme il se doit. Cet entretien garantit le fonctionnement optimal du racleur et permet d'identifier et de corriger les problèmes avant que le garnissage ne cesse de remplir son rôle.

Toutes les procédures de sécurité doivent être respectées lors de l'inspection de l'équipement (à l'arrêt ou en marche). Le garnissage de tambour Flex-Lag se place au niveau de l'évacuation du convoyeur et est en contact direct avec la bande lors de son déplacement. Seules les observations visuelles sont autorisées lorsque la bande est en marche. Les tâches d'entretien ne peuvent être effectuées que lorsque le convoyeur est à l'arrêt et en respectant les procédures de verrouillage/consigne appropriées.

6.1 Inspection d'une nouvelle installation

Après quelques jours d'utilisation du nouveau garnissage, procédez à une inspection visuelle pour vous assurer qu'il remplit correctement son rôle.

6.2 Inspection visuelle de routine (toutes les 6 à 8 semaines)

Une inspection visuelle du garnissage et de la bande peut permettre de déterminer :

- Si le garnissage est endommagé.
- Si de la matière s'accumule sur le garnissage.
- Si la bande est endommagée.

Si vous observez l'une ou l'autre des conditions ci-dessus, déterminez le moment où le convoyeur peut être arrêté pour effectuer la maintenance nécessaire.

6.3 Inspection physique de routine (tous les 3 à 4 mois)

Lorsque le convoyeur est à l'arrêt et correctement verrouillé et consigné, réalisez une inspection physique du garnissage et effectuez les tâches suivantes :

- Éliminez la matière accumulée sur le garnissage.
- Vérifiez attentivement l'usure et l'état du garnissage.
- Assurez-vous que le garnissage est parfaitement en contact avec la bande.
- Vérifiez que le garnissage n'est pas endommagé.
- Remplacez les composants usés ou endommagés.
- Une fois les tâches de maintenance terminées, procédez à l'essai du convoyeur pour vous assurer que le garnissage remplit correctement son rôle.

Section 6 – Maintenance (suite)

6.4 Journal de maintenance

Nom/N° du convoyeur _____

Date : _____ Travail effectué par :_____N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par :_____N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par :_____N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par :_____N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par :_____N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par :_____N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par :_____N° de devis _____

Tâche : _____

Section 6 – Maintenance (suite)

6.6 Liste de contrôles de maintenance du garnissage

Site : _____ **Inspecté par :** _____ **Date :** _____

Garnissage : _____

Informations sur l'axe de la bande :
Numéro de l'axe de la bande : _____ État de la bande : _____

Largeur de la bande : ☐ 450 mm ☐ 600 mm ☐ 750 mm ☐ 900 mm ☐ 1 050 mm ☐ 1 200 mm ☐ 1 350 mm ☐ 1 500 mm ☐ 1 800 mm

Diamètre du tambour de tête (*bande et garnissage)* : _____ Vitesse de la bande : _____ m/s Épaisseur de la bande : _____

Jonction de bande _____ État de la jonction _____ Nombre de jonctions ___ ☐ Rabotée ☐ Non chanfreinée

Matière transportée _____

Jours par cycle hebdomadaire _____ Heures par cycle quotidien _____

Durée de vie du garnissage :
Date d'installation : _____ Date d'inspection : _____ Durée de vie estimée : _____

Épaisseur du garnissage : _____

Garnissage : ☐ Soudé ☐ En céramique ☐ En caoutchouc ☐ Autre ☐ Aucun

État du garnissage : ☐ Bon ☐ Mauvais ☐ Autre _____

Performances globales du garnissage : (Évaluez les éléments suivants de 1 à 5, 1 = très mauvais, 5 = très bon)

Aspect : ☐ Commentaires : _____
Situation : ☐ Commentaires : _____
Maintenance : ☐ Commentaires : _____
Performances : ☐ Commentaires : _____

Autres commentaires : _____

Section 7 – Dépannage

Problèmes	Causes possibles	Solutions possibles
Usure irrégulière du garnissage en caoutchouc	Tension de service	Passez à un garnissage en céramique
	Transition courte	Augmentez la distance par rapport au galet en auge
	Garnissage non adapté à l'application	Augmentez l'épaisseur ou passez à un garnissage en céramique
Délaminage	Colle trop humide ou trop sèche lors de l'application	Reportez-vous aux instructions des pages 5 à 8 pour une bonne installation
	Surface du tambour mal préparée	Reportez-vous aux instructions des pages 5 à 8 pour une bonne installation

Si vous avez d'autres questions concernant le dépannage, veuillez contacter le service clientèle ou votre responsable local.

Section 8 – Spécifications et schémas DAO

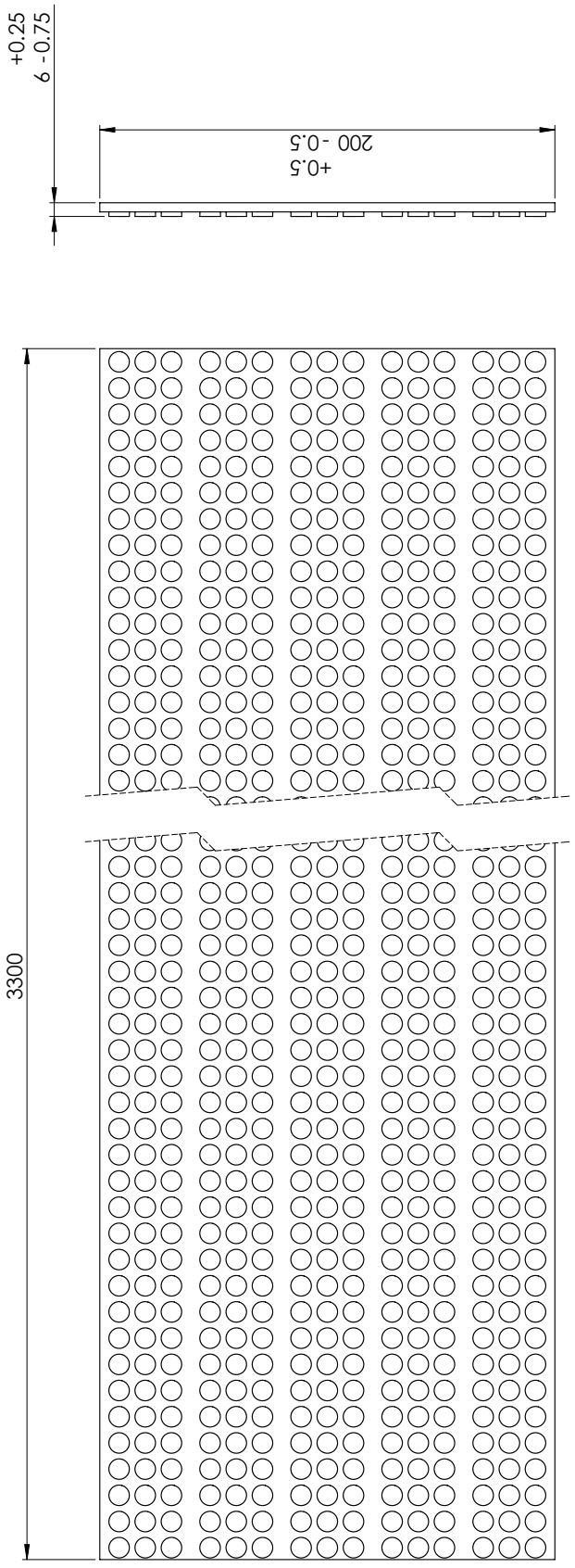
8.1 Spécifications

Critères	Flex-Lag® caoutchouc			Flex-Lag® céramique			Flex-Lag® Weld-On™	
	Applications légères	Bandes lisses	Motif losanges	Couverture de 13 %	Couverture de 39 %	Couverture de 80 %	Motif losanges en caoutchouc	Couverture de 74 % en céramique
Épaisseur totale*	6 mm	10 – 25 mm	10 – 25 mm	12 mm	15 mm	13 mm	14 mm	15 mm
Largeur de la bande*	Toutes les largeurs	Toutes les largeurs	Toutes les largeurs	Toutes les largeurs	450 – 2 100 mm	450 – 2 100 mm	450 – 1 800 mm	450 – 1 800 mm
Plus petit diamètre de tambour	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	300 mm	400 mm	400 mm
Performances à sec	Très bonnes	Excellentes	Excellentes	Excellentes	Excellentes	Excellentes	Excellentes	Excellentes
Performances dans l'humidité	Moyennes	Moyennes	Bonnes	Très bonnes	Excellentes	Excellentes	Bonnes	Excellentes
Durée de vie	Bonne	Très bonne	Très bonne	Excellente	Excellente	Excellente	Très bonne	Excellente
Facilité d'installation	Bonne	Bonne	Bonne	Bonne	Bonne	Bonne	Excellente	Excellente
Rainures de drainage	Non	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui
FRAS (Fire Resistant Anti Static - résistant au feu et antistatique)	Non	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui
Mélange	SBR	SBR	SBR	SBR	SBR	SBR	SBR	SBR
Dureté (Shore A)	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3	68 +/-3
Température de fonctionnement	-15° – 85° C	-15° – 85° C	-15° – 85° C	-15° – 85° C	-15° – 85° C	-15° – 85° C	-15° – 85° C	-15° – 85° C

*Autres épaisseurs et largeurs disponibles sur commande spéciale. Pour le garnissage à souder, le support envers en acier est compris.

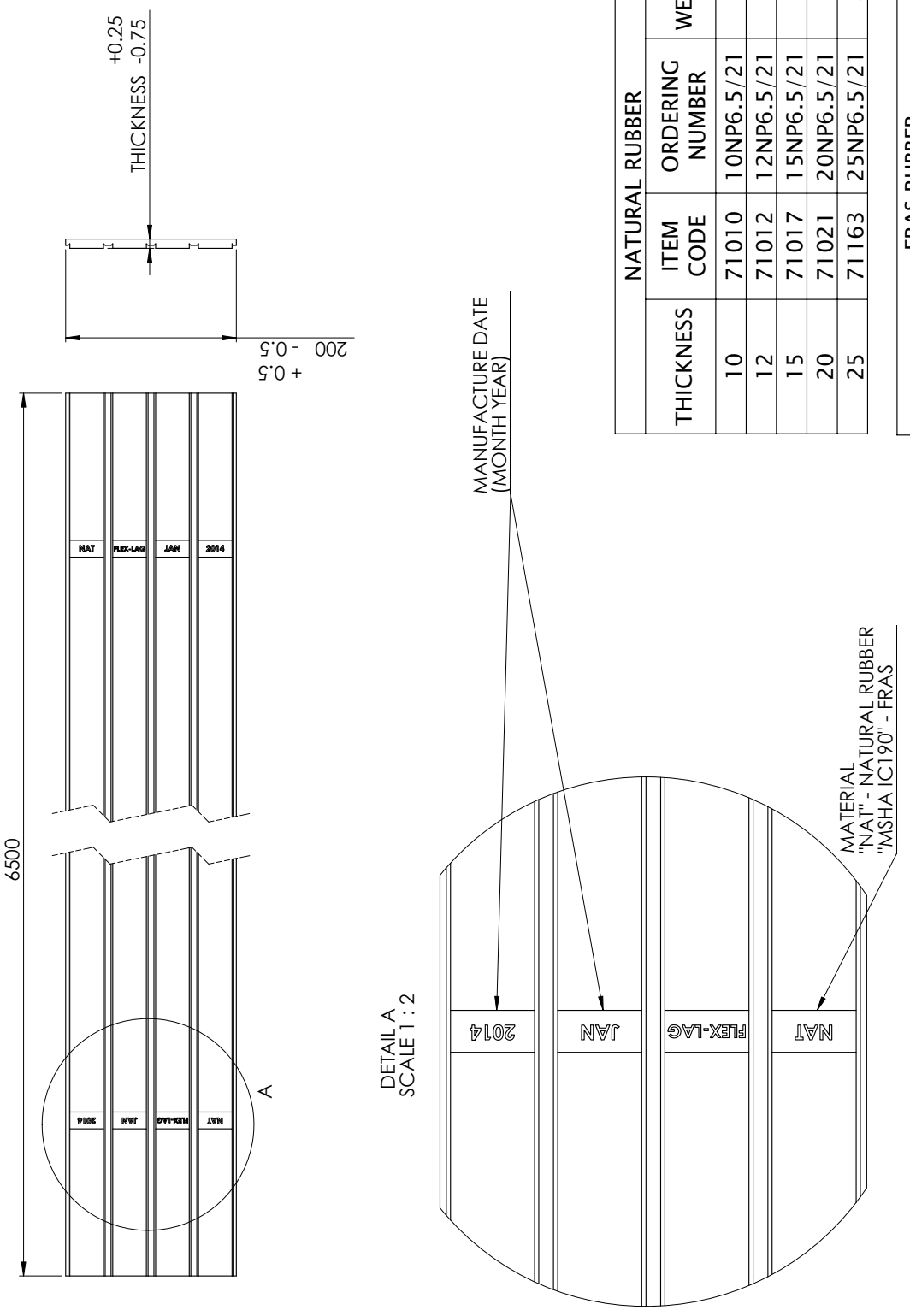
Section 8 – Spécifications et schémas DAO (suite)

8.2 Garnissage - Applications légères en caoutchouc



DESCRIPTION	ORDERING NUMBER	ITEM CODE
WHITE NITRILE RUBBER	6WLD3.3/11	71076
BLACK NATURAL RUBBER	6NLD3.3/11	71077

8.3 Garnissage - Bandes lisses en caoutchouc

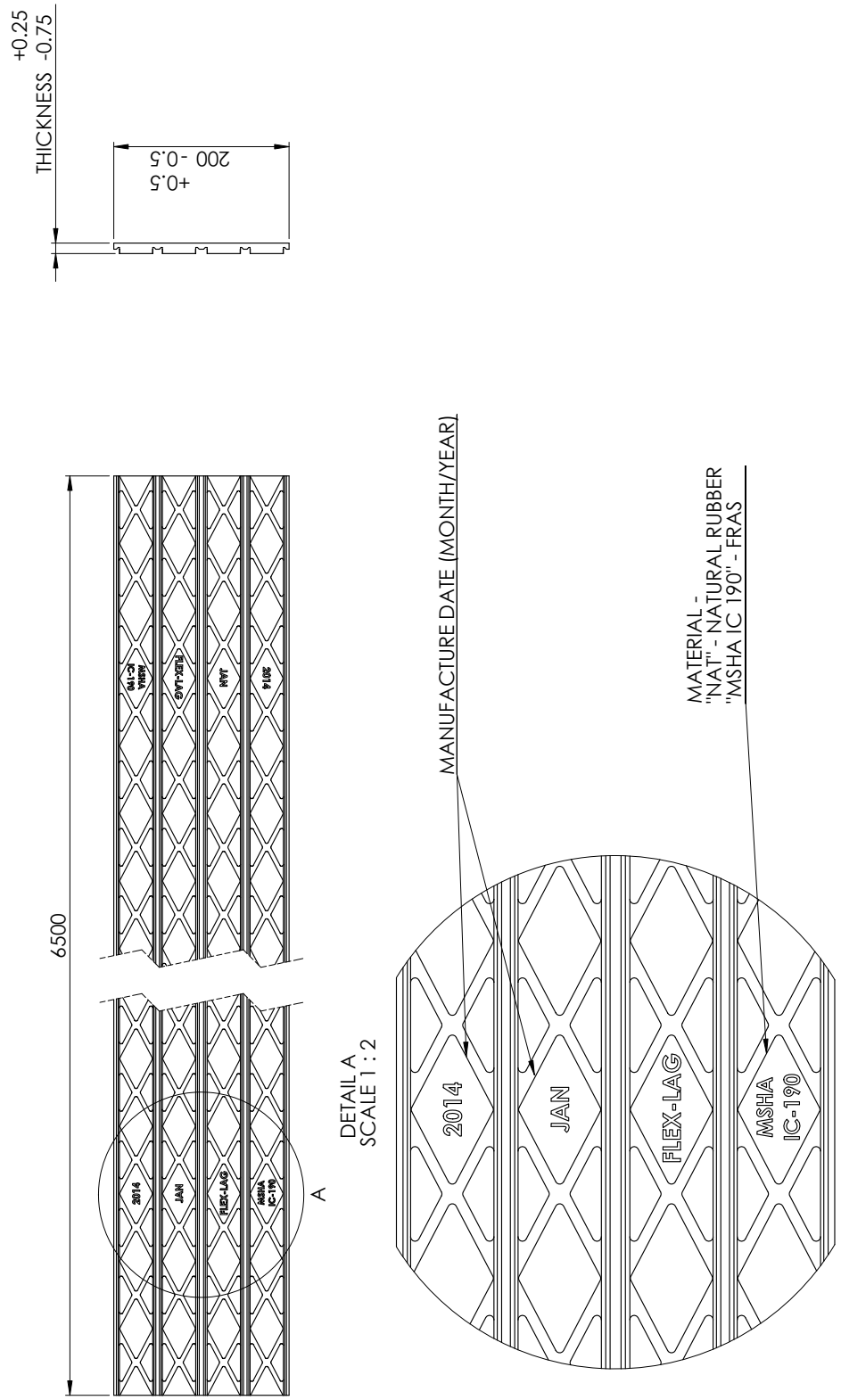


NATURAL RUBBER			
THICKNESS	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	WEIGHT
10	71010	10NP6.5/21	16
12	71012	12NP6.5/21	18
15	71017	15NP6.5/21	23
20	71021	20NP6.5/21	26
25	71163	25NP6.5/21	29

FRAS RUBBER			
THICKNESS	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	WEIGHT
10	71020	10FRP6.5/21	17
12	71022	12FRP6.5/21	20
15	71015	15FRP6.5/21	24
20	72129	20FRP6.5/21	27

Section 8 – Spécifications et schémas DAO (suite)

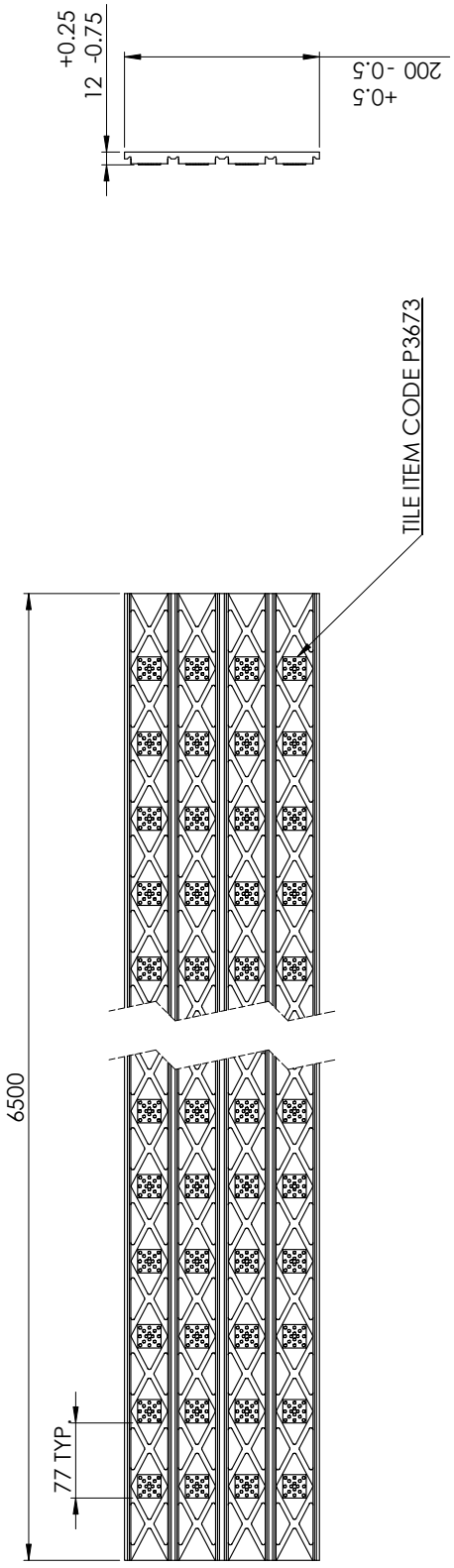
8.4 Garnissage - Motif losanges en caoutchouc



NATURAL RUBBER			
THICKNESS	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	WEIGHT
10	71002	10ND6.5/21	13
12	71004	12ND6.5/21	17
15	71006	15ND6.5/21	22
20	71008	20ND6.5/21	24
25	71152	25ND6.5/21	27

FRAS RUBBER			
THICKNESS	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	WEIGHT
10	71014	10FRD6.5/21	14.5
12	71016	12FRD6.5/21	18
15	71018	15FRD6.5/21	24
20	71019	20FRD6.5/21	27

8.5 Garnissage - Motif losanges en céramique



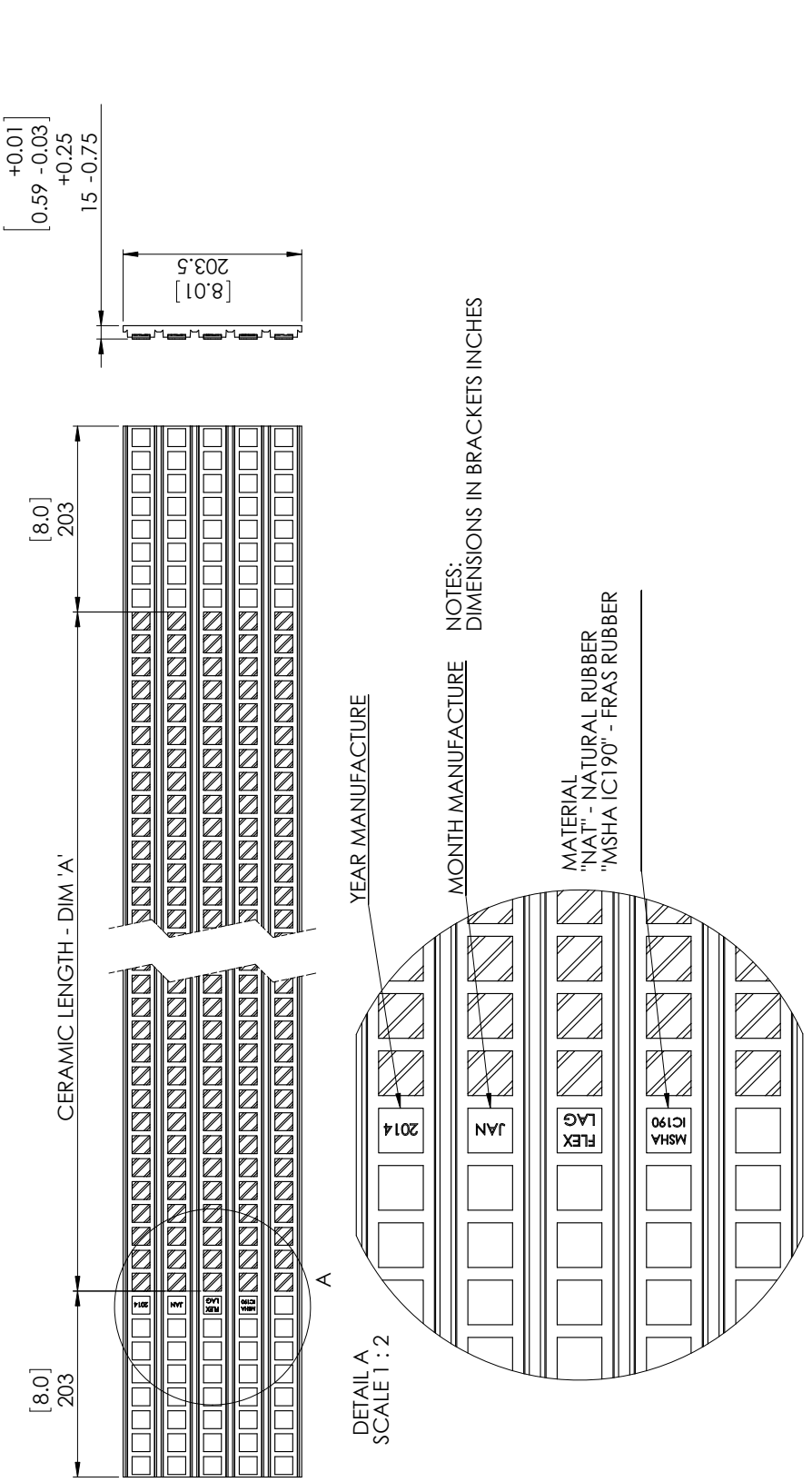
THICKNESS	MATERIAL	ITEM CODE	ORDERING NUMBER	WEIGHT	QTY. TILES
12	NATURAL RUBBER	71155	12NDC6.5/21	25	328
12	FRAS	71159	12FRDC6.5/21	27	328

8.6 Lagging - Medium Ceramic, Dimpled Tiles, Natural and FRAS

39 % LAGGING					
BELT WIDTH	ITEM CODE	DIM 'A'	CERAMIC TILES PER PIECE	TOTAL LENGTH	ORDERING NUMBER
[18"] 450mm	61294	18.67" 474mm	95	872.44	CLMN450/18-15
[24"] 600mm	61295	24.63" 626mm	125	1026.40	CLMN600/24-15
[30"] 750mm	61296	30.67" 779mm	155	1180.36	CLMN750/30-15
[36"] 900mm	61297	36.66" 931mm	185	1334.32	CLMN900/36-15
[42"] 1050mm	61298	42.61" 1082mm	215	1488.28	CLMN1050/42-15
[48"] 1200mm	61299	48.64" 1235mm	245	1642.24	CLMN1200/48-15
[54"] 1350mm	61300	54.64" 1388mm	275	1796.20	CLMN1350/54-15
[60"] 1500mm	61301	60.66" 1541mm	305	1950.16	CLMN1500/60-15
[72"] 1800mm	61302	72.52" 1842mm	365	2258.08	CLMN1800/72-15
[84"] 2100mm	61303	84.86" 2155mm	425	2566.00	CLMN2100/84-15
[21'] 6500mm	62216	252" 6500mm	1320	6500mm	CLMN6.5/21-15

39% FRAS LAGGING					
BELT WIDTH	ITEM CODE	DIM 'A'	CERAMIC TILES PER PIECE	TOTAL LENGTH	ORDERING NUMBER
[18"] 450mm	61308	18.67" 474mm	95	872.44	CLMFR450/18-15
[24"] 600mm	61309	24.63" 626mm	125	1026.40	CLMFR600/24-15
[30"] 750mm	61310	30.67" 779mm	155	1180.36	CLMFR750/30-15
[36"] 900mm	61311	36.66" 931mm	185	1334.32	CLMFR900/36-15
[42"] 1050mm	61312	42.61" 1082mm	215	1488.28	CLMFR1050/42-15
[48"] 1200mm	61313	48.64" 1235mm	245	1642.24	CLMFR1200/48-15
[54"] 1350mm	61314	54.64" 1388mm	275	1796.20	CLMFR1350/54-15
[60"] 1500mm	61315	60.66" 1541mm	305	1950.16	CLMFR1500/60-15
[72"] 1800mm	61316	72.52" 1842mm	365	2258.08	CLMFR1800/72-15
[84"] 2100mm	61317	84.86" 2155mm	425	2566.00	CLMFR2100/84-15
[21'] 6500mm	61319	252" 6500mm	1320	6500mm	CLMFR6.5/21-15

8.7 Lagging - Medium Ceramic, Smooth Tiles, Natural and FRAS



39 % LAGGING

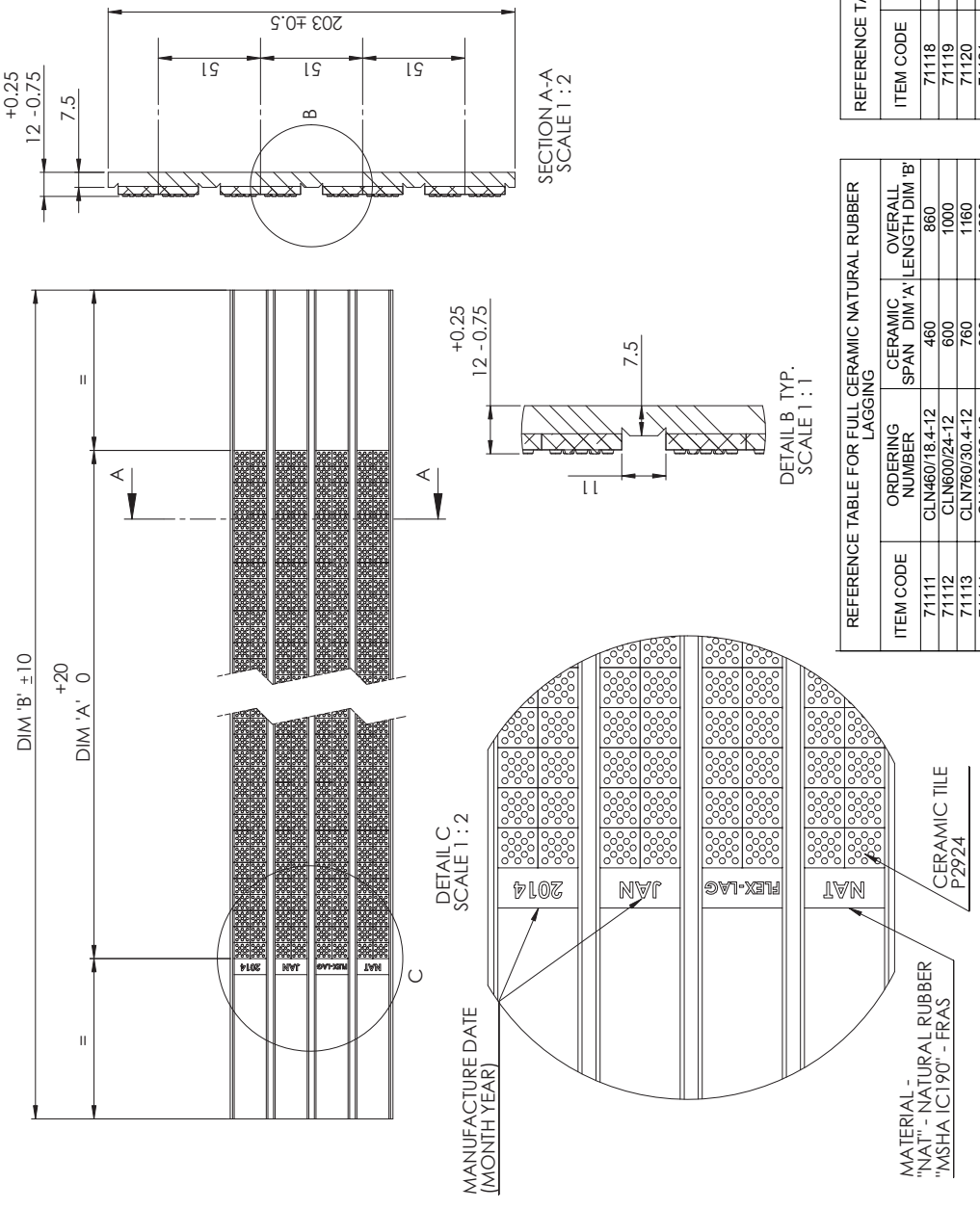
BELT WIDTH	ITEM CODE	DIM 'A'		CERAMIC TILES PER PIECE	TOTAL LENGTH	ORDERING NUMBER
[18"] 450mm	62052	18.67"	474mm	95	872.44	CLMN450/18-15S
[24"] 600mm	62053	24.63"	626mm	125	1026.40	CLMN600/24-15S
[30"] 750mm	62054	30.67"	779mm	155	1180.36	CLMN750/30-15S
[36"] 900mm	62055	36.66"	931mm	185	1334.32	CLMN900/36-15S
[42"] 1050mm	62056	42.61"	1082mm	215	1488.28	CLMN1050/42-15S
[48"] 1200mm	62057	48.64"	1235mm	245	1642.24	CLMN1200/48-15S
[54"] 1350mm	62058	54.64"	1388mm	275	1796.20	CLMN1350/54-15S
[60"] 1500mm	62059	60.66"	1541mm	305	1950.16	CLMN1500/60-15S
[72"] 1800mm	62060	72.52"	1842mm	365	2258.08	CLMN1800/72-15S
[84"] 2100mm	62061	84.86"	2155mm	425	2566.00	CLMN2100/84-15S

39% FRAS LAGGING

BELT WIDTH	ITEM CODE	DIM 'A'		CERAMIC TILES PER PIECE	TOTAL LENGTH	ORDERING NUMBER
[18"] 450mm	62063	18.67"	474mm	95	872.44	CLMFR450/18-15S
[24"] 600mm	62064	24.63"	626mm	125	1026.40	CLMFR600/24-15S
[30"] 750mm	62065	30.67"	779mm	155	1180.36	CLMFR750/30-15S
[36"] 900mm	62066	36.66"	931mm	185	1334.32	CLMFR900/36-15S
[42"] 1050mm	62067	42.61"	1082mm	215	1488.28	CLMFR1050/42-15S
[48"] 1200mm	62068	48.64"	1235mm	245	1642.24	CLMFR1200/48-15S
[54"] 1350mm	62069	54.64"	1388mm	275	1796.20	CLMFR1350/54-15S
[60"] 1500mm	62070	60.66"	1541mm	305	1950.16	CLMFR1500/60-15S
[72"] 1800mm	62071	72.52"	1842mm	365	2258.08	CLMFR1800/72-15S
[84"] 2100mm	62072	84.86"	2155mm	425	2566.00	CLMFR2100/84-15S

Section 8 – Spécifications et schémas DAO (suite)

8.8 Lagging - Full Ceramic, Dimpled Tiles, Natural and FRAS



REFERENCE TABLE FOR FULL CERAMIC NATURAL RUBBER LAGGING

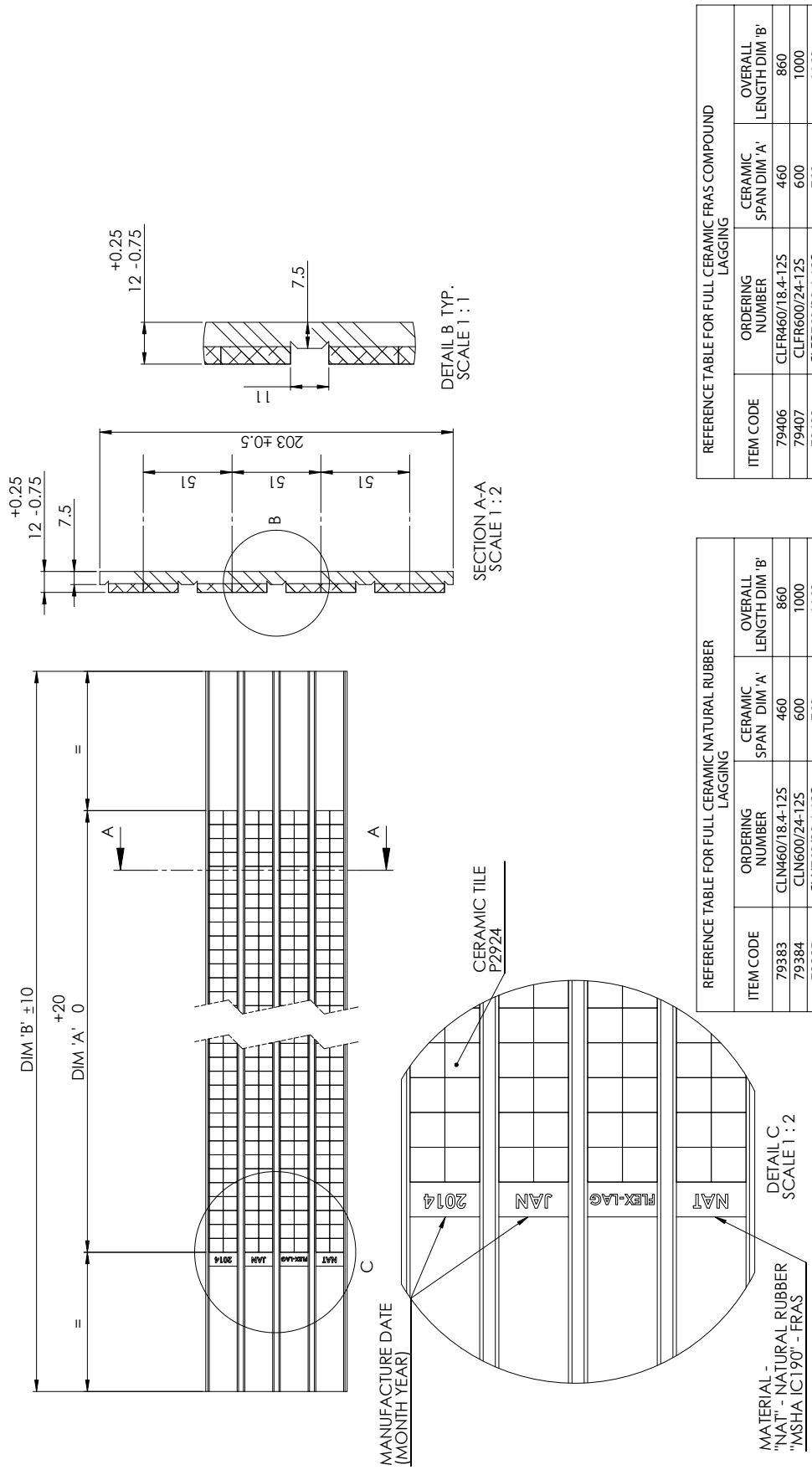
ITEM CODE	ORDERING NUMBER	CERAMIC SPAN DIM 'A'	OVERALL LENGTH DIM 'B'
71111	CLN460/18.4-12	460	860
71112	CLN600/24-12	600	1000
71113	CLN760/30.4-12	760	1160
71114	CLN800/32-12	800	1200
71115	CLN900/36-12	900	1300
71116	CLN1060/42.4-12	1060	1500
71039	CLN1200/48-12	1200	1600
71126	CLN1360/54.4-12	1360	1800
71040	CLN1400/56-12	1400	1900
71127	CLN1520/60.8-12	1520	2000
71117	CLN1600/64-12	1600	2100
71041	CLN1700/68-12	1700	2200
71042	CLN1800/72-12	1800	2300
71043	CLN1900/76-12	1900	2400
71037	CLN2000/80-12	2000	2500
71044	CLN2100/84-12	2100	2600
71045	CLN2200/88-12	2200	2700
71046	CLN2300/92-12	2300	2800
71047	CLN2400/96-12	2400	2900
71048	CLN2500/100-12	2500	3000
71049	CLN2600/104-12	2600	3000
71050	CLN2800/112-12	2800	3300
71000	CLN3000/120-12	3000	3300

REFERENCE TABLE FOR FULL CERAMIC FRAS COMPOUND LAGGING

ITEM CODE	ORDERING NUMBER	CERAMIC SPAN DIM 'A'	OVERALL LENGTH DIM 'B'
71118	CLFR460/18.4-12	460	860
71119	CLFR600/24-12	600	1000
71120	CLFR760/30.4-12	760	1160
71121	CLFR800/32-12	800	1200
71122	CLFR900/36-12	900	1300
71123	CLFR1060/42.4-12	1060	1500
71005	CLFR1200/48-12	1200	1600
A1636	CLFR1360/54.4-12	1360	1800
71007	CLFR1400/56-12	1400	1900
71009	CLFR1520/60.8-12	1520	2000
71124	CLFR1600/64-12	1600	2100
71078	CLFR1700/68-12	1700	2200
71079	CLFR1800/72-12	1800	2300
71080	CLFR1900/76-12	1900	2400
71081	CLFR2000/80-12	2000	2500
71082	CLFR2100/84-12	2100	2600
71083	CLFR2200/88-12	2200	2700
71084	CLFR2300/92-12	2300	2800
71085	CLFR2400/96-12	2400	2900
71086	CLFR2500/100-12	2500	3000
71087	CLFR2600/104-12	2600	3000
71088	CLFR2800/112-12	2800	3300
71089	CLFR3000/120-12	3000	3300

Section 8 – Spécifications et schémas DAO (suite)

8.7 Lagging - Full Ceramic, Smooth Tiles, Natural and FRAS



REFERENCE TABLE FOR FULL CERAMIC NATURAL RUBBER LAGGING

ITEM CODE	ORDERING NUMBER	CERAMIC SPAN DIM 'A'	OVERALL LENGTH DIM 'B'
79383	CLN460/18.4-12S	460	860
79384	CLN600/24-12S	600	1000
79385	CLN760/30.4-12S	760	1160
79386	CLN800/32-12S	800	1200
79387	CLN900/36-12S	900	1300
79388	CLN1060/42.4-12S	1060	1500
79389	CLN1200/48-12S	1200	1600
79390	CLN1360/54.4-12S	1360	1800
79391	CLN1400/56-12S	1400	1900
79392	CLN1520/60.8-12S	1520	2000
79393	CLN1600/64-12S	1600	2100
79394	CLN1700/68-12S	1700	2200
79395	CLN1800/72-12S	1800	2300
79396	CLN1900/76-12S	1900	2400
79397	CLN2000/80-12S	2000	2500
79398	CLN2100/84-12S	2100	2600
79399	CLN2200/88-12S	2200	2700
79400	CLN2300/92-12S	2300	2800
79401	CLN2400/96-12S	2400	2900
79402	CLN2500/100-12S	2500	3000
79403	CLN2600/104-12S	2600	3000
79404	CLN2800/112-12S	2800	3300
79405	CLN3000/120-12S	3000	3300

REFERENCE TABLE FOR FULL CERAMIC FRAS COMPOUND LAGGING

ITEM CODE	ORDERING NUMBER	CERAMIC SPAN DIM 'A'	OVERALL LENGTH DIM 'B'
79406	CLFR460/18.4-12S	460	860
79407	CLFR600/24-12S	600	1000
79408	CLFR760/30.4-12S	760	1160
79409	CLFR800/32-12S	800	1200
79410	CLFR900/36-12S	900	1300
79411	CLFR1060/42.4-12S	1060	1500
79412	CLFR1200/48-12S	1200	1600
79413	CLFR1360/54.4-12S	1360	1800
79414	CLFR1400/56-12S	1400	1900
79415	CLFR1520/60.8-12S	1520	2000
79416	CLFR1600/64-12S	1600	2100
79417	CLFR1700/68-12S	1700	2200
79418	CLFR1800/72-12S	1800	2300
79419	CLFR1900/76-12S	1900	2400
79420	CLFR2000/80-12S	2000	2500
79421	CLFR2100/84-12S	2100	2600
79422	CLFR2200/88-12S	2200	2700
79423	CLFR2300/92-12S	2300	2800
79424	CLFR2400/96-12S	2400	2900
79425	CLFR2500/100-12S	2500	3000
79426	CLFR2600/104-12S	2600	3000
79427	CLFR2800/112-12S	2800	3300
79428	CLFR3000/120-12S	3000	3300

Section 9 – Autres produits pour convoyeurs Flexco

Flexco propose de nombreux produits visant à améliorer l'efficacité et la sécurité des convoyeurs. Ces composants apportent une solution aux problèmes typiques des convoyeurs et augmentent le rendement. Voici un bref aperçu de quelques-uns d'entre eux :

Préracleur MSP

- La lame ConShear™ brevetée renouvelle son arête racleuse à mesure qu'elle s'use
- Visual Tension Check™ pour une tension optimale de la lame et un re-réglage simple
- Remplacement rapide et simple de la lame fixée par une goupille Material Path Option™ pour un raclage optimal avec un minimum de maintenance

Racleur secondaire EZS2

- Lames longue durée au carbure de tungstène pour un raclage plus efficace
- Les amortisseurs brevetés FormFlex™ ajustent individuellement la tension de chaque lame pour un raclage constant et régulier
- Facile à installer et à entretenir
- Compatible avec les jonctions de bande mécaniques Flexco

Racleurs spéciaux Flexco

- Racleurs « espace réduit » pour les applications où l'espace est limité
- Racleurs « haute température » pour les applications où la chaleur est très élevée
- Racleur avec doigts en caoutchouc pour les bandes à chevrons et striées
- Plusieurs types de racleurs en acier inoxydable pour les applications corrosives

Lits d'impacts DRX

- Technologie Velocity Reduction Technology™ exclusive pour une meilleure protection de la bande
- Fonction Slide-Out Service™ permettant d'accéder directement à toutes les barres d'impact pour leur remplacement
- Supports de barres d'impact pour une plus longue durée de vie des barres
- 4 modèles selon l'application

Station auto-centreuse PT Max™

- Conception à « pivot et bascule » brevetée pour un raclage haute performance
- Rouleaux capteurs placés de chaque côté pour minimiser les dégâts causés à la bande
- Point de pivotement garanti à l'épreuve du grippage ou du gel
- Disponible pour les brins supérieur et inférieur de la bande

Chasse-pierres

- Racleur pour poulie de renvoi
- La conception exclusive de la lame écarte rapidement les débris de la bande
- Économique et facile à entretenir
- Disponible en deux modèles : en forme de V et en diagonale

La vision de Flexco

Devenir le leader de l'optimisation du rendement des convoyeurs à bande pour nos clients du monde entier grâce à un service de qualité et à l'innovation.

Flexco Europe GmbH • Leidringer Strasse 40-42 • D-72348 Rosenfeld • Deutschland
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europe@flexco.com

Visitez **www.flexco.com** pour connaître les autres lieux d'implantation et découvrir les autres produits Flexco.

©2014 Flexible Steel Lacing Company. 10/14. For reorder: X3120